



## UP-Schweißpulver

EN ISO 14174  
(EN 760)

S A AB 1 57 AC H5  
(SA AB 1 57 AC H5)

## Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, aluminatbasisches Pulver. Höherbasisch, geeignet für Anwendungen mit hoher Zähigkeit bis -50°C und unbegrenzte Wand- bzw. Blechdicken.

Mit OK Autrod 13.27 auch bis -60°C, CTOD-Getestet.

Ausgezeichnete Schlackenlöslichkeit, auch aus engeren Fugen, z.B. ab V = 50°.

Sehr hohe Strombelastbarkeit, deshalb bestens geeignet auch für Mehrdrahtprozesse.

Sehr gute Schweißereigenschaften an Gleich- und Wechselstrom.

Für unlegierte, warmfeste und Feinkornstähle universell anwendbar, z.B. im Stahl- und Behälterbau, Windkraftanlagen im Binnen- und Offshore-Bereich usw.

## Hauptbestandteile [%]

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>
30	25	20	20

## Metallurgische Eigenschaften

Leicht Mangan-zulegernd, kein Si-Zubrand.

## Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,9

## Stromeignung

= + ~

## Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm<sup>3</sup>

## Pulverkörnung

0,32 - 2 mm

## Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und kaltrissemphindlichen Anwendungen: 300°C / 2 - 4 h (siehe auch DVS 0914).

## Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 12.20

EN ISO 14141-A - S2

OK Autrod 12.22

EN ISO 14141-A - S2Si

OK Autrod 12.24

EN ISO 14141-A - S2Mo / EN ISO 24598-A - S Mo

OK Autrod 13.27

EN ISO 14141-A - S2Ni2

OK Autrod 13.64

EN ISO 14141-A - S2MoTiB

Weitere auf Anfrage.

## Pulververbrauch je kg Draht

## Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,7	2,0	200 - 400
30	1,0	2,5	250 - 500
34	1,3	3,0	300 - 600
38	1,6	4,0	400 - 800

## Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB